

10/530560

JC06 Rscd PCT/PTO 07 APR 2005

DOCKET NO.: 268516US0PCT

**IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE**

IN RE APPLICATION OF: Juliane KRUESEMANN, et al.

SERIAL NO.: NEW U.S. PCT APPLICATION

FILED: HEREWITH

INTERNATIONAL APPLICATION NO.: PCT/EP03/11012

INTERNATIONAL FILING DATE: October 6, 2003

FOR: PRODUCTION OF COLORED ORIENTED STRAND BOARD

**REQUEST FOR PRIORITY UNDER 35 U.S.C. 119  
AND THE INTERNATIONAL CONVENTION**

Commissioner for Patents  
Alexandria, Virginia 22313

Sir:

In the matter of the above-identified application for patent, notice is hereby given that the applicant claims as priority:

<u>COUNTRY</u>	<u>APPLICATION NO</u>	<u>DAY/MONTH/YEAR</u>
Germany	102 48 083.4	15 October 2002

Certified copies of the corresponding Convention application(s) were submitted to the International Bureau in PCT Application No. PCT/EP03/11012. Receipt of the certified copy(s) by the International Bureau in a timely manner under PCT Rule 17.1(a) has been acknowledged as evidenced by the attached PCT/IB/304.

Respectfully submitted,  
OBLON, SPIVAK, McCLELLAND,  
MAIER & NEUSTADT, P.C.

*Surinder Sachar*

\_\_\_\_\_  
Norman F. Oblon  
Attorney of Record  
Registration No. 24,618  
Surinder Sachar  
Registration No. 34,423

Customer Number

22850

(703) 413-3000  
Fax No. (703) 413-2220  
(OSMMN 08/03)

# BUNDE~~S~~REPUBLIK DEUTS~~S~~HLAND

**PRIORITY DOCUMENT**  
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH  
RULE 17.1(a) OR (b)



REC'D 10 NOV 2003  
WIPO PCT

*PCT/EP03/11012*

## Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 102 48 083.4

Anmeldetag: 15. Oktober 2002

Anmelder/Inhaber: BASF Aktiengesellschaft, Ludwigshafen/DE

Bezeichnung: Verfahren zur Herstellung von farbigen OSB-Platten

IPC: B 27 N, B 27 K

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 23. Mai 2003  
Deutsches Patent- und Markenamt  
Der Präsident  
im Auftrag

**BEST AVAILABLE COPY**

Hiebinger

## Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von farbigen OSB-Platten, dadurch gekennzeichnet, daß man die als Basismaterial für die OSB-  
5 Platten dienenden Holzstrands vor oder nach dem Trocknen mit einer flüssigen Farbmittelzubereitung in Kontakt bringt, anschließend auf übliche Weise beleimt, zu dreischichtigen Mat-  
ten schüttet und diese heiß zu aus einer Mittelschicht mit  
10 zwei Deckschichten bestehenden Platten verpreßt.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die Strands kontinuierlich durch Spritzen oder Tauchen in eine Farbmittellösung oder -dispersion einfärbt.  
15
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß man die Strands für die Deck- und/oder Mittelschichten der OSB-Platten einfärbt.
- 20 4. Verfahren nach den Ansprüchen 1 bis 3, dadurch gekennzeich-  
net, daß man als Farbmittelzubereitung eine Pigment-  
zubereitung, eine Farbstoffzubereitung oder eine Pigment und Farbstoff enthaltende Zubereitung einsetzt.
- 25 5. Verfahren nach den Einsprüchen 1 bis 4, dadurch gekennzeich-  
net, daß man eine Farbmittelzubereitung, die mindestens ein Pigment und, bezogen auf das Pigment, 0,5 bis 10 Gew.-% min-  
destens eines Farbstoffs enthält, einsetzt.
- 30 6. Verfahren nach den Ansprüchen 1 bis 5, dadurch gekennzeich-  
net, daß man eine Farbmittelzubereitung einsetzt, die  
  - (A) 10 bis 70 Gew.-% mindestens eines Pigments,
  - 35 (B) 0,05 bis 7 Gew.-% mindestens eines Farbstoffs,
  - (C) 1 bis 50 Gew.-% mindestens eines Dispergiermittels,
  - (D) 10 bis 88,95 Gew.-% Wasser oder eines Gemisches von Was-  
40 ser und mindestens einem Wasserrückhaltemittel und
  - (E) 0 bis 5 Gew.-% weitere für Farbmittelzubereitungen übli-  
che Bestandteile
- 45 enthält.



2

7. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß man eine Farbmittelzubereitung einsetzt, die als Komponente (B) mindestens einen anionischen oder einen kationischen Farbstoff enthält.

5

8. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß man eine Farbmittelzubereitung einsetzt, die als Komponente (C) mindestens ein nichtionisches oberflächenaktives Additiv, mindestens ein anionisches oberflächenaktives Additiv oder 10 ein Gemisch dieser oberflächenaktiven Additive enthält.

15

9. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß man eine Farbmittelzubereitung einsetzt, die als Wasserrückhaltemittel ein schwerverdampftbares, in Wasser lösliches oder mit Wasser mischbares organisches Lösungsmittel enthält.

20

10. OSB-Platten, eingefärbt mit einer Farbmittelzubereitung, die mindestens ein Pigment und, bezogen auf das Pigment, 0,5 bis 10 Gew.-% mindestens eines Farbstoffs enthält.

25

30

35

40

45

## Verfahren zur Herstellung von farbigen OSB-Platten

### Beschreibung

5

Die vorliegende Erfindung betrifft ein neues Verfahren zur Herstellung von farbigen OSB-Platten.

Im Bereich der Holzwerkstoffe ist der Markt für OSB-Platten 10 (Oriented Strand Boards) im Anstieg begriffen. OSB-Platten wurden bislang hauptsächlich im Bau- und Verpackungsbereich eingesetzt. Aufgrund ihrer attraktiven Oberflächenstruktur, die durch die Ausrichtung der groben Holzfasern (Strands) gekennzeichnet ist, finden die OSB-Platten inzwischen verstärkt Eingang in den dekorativen Bereich, z. B. im Messebau sowie für Fußböden und Möbel. 15 Für diese Anwendungen besteht der Wunsch, die OSB-Platten auch farblich zu gestalten.

Bei der Herstellung von OSB-Platten werden zunächst Strands hergestellt, die in Durchlauftrocknern getrocknet werden. Vor oder 20 nach dem Trocknen werden die Strands in zwei Fraktionen aufgeteilt (Mittelschicht und Deckschicht), die in Trommelmischern getrennt beleimt werden. Als Bindemittel werden Aminoplaste (Harnstoff- oder Harnstoff-Melamin-Formaldehydharze) oder, insbesondere für die Mittelschicht, Isocyanate (MDI: Diphenylmethan-4,4'-diisocyanat) eingesetzt. Die beleimten Strands werden 25 in speziellen Schüttanlagen zu dreischichtigen Matten geschüttet, wobei die Faserrichtungen von Mittel- und Deckschichten möglichst kreuzweise liegen. Die geschütteten Matten werden dann in kontinuierlich oder diskontinuierlich arbeitenden Heißpressen bei 180 30 bis 230°C zu Platten gepreßt.

Die bekannten Verfahren zur Färbung von OSB-Platten, bei denen das Farbmittel bei der Beleimung zusammen mit den Bindemittel 35 oder getrennt davon auf die Strands aufgebracht wird, führen nur zu mäßigem Erfolg, da nur punktförmig gefärbte Platten erhalten werden.

Der Erfindung lag daher die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zu 40 entwickeln, mit dessen Hilfe OSB-Platten möglichst gleichmäßig gefärbt werden können, wobei gleichzeitig die typische "Holzstruktur" sichtbar bleiben soll.

Demgemäß wurde ein Verfahren zur Herstellung von farbigen OSB-45 Platten gefunden, welches dadurch gekennzeichnet ist, daß man die als Basismaterial für die OSB-Platten dienenden Holzstrands vor oder nach dem Trocknen mit einer flüssigen Farbmittelzubereitung

in Kontakt bringt, anschließend auf übliche Weise beleimt, zu dreischichtigen Matten schüttet und diese heiß zu aus einer Mittelschicht mit zwei Deckschichten bestehenden Platten verpreßt.

- 5 Die Einfärbung der Strands erfolgt erfindungsgemäß vorzugsweise kontinuierlich durch Spritzen oder Tauchen in die Farbmittellösung oder-dispersion.

Man kann dabei nur die Strands für eine oder beide Deckschichten, 10 nur die Strands für die Mittelschicht oder die Strands aller drei Schichten einfärben. Werden mehrere Schichten eingefärbt, so können verschiedene oder gleiche Farbtöne für die einzelnen Schichten gewählt werden.

- 15 Wesentlich für das erfindungsgemäße Verfahren ist, daß die Einfärbung der Strands entgegen der ansonsten für die Einfärbung von Holzwerkstoffen üblichen Vorgehensweise, bei der Einfärbung und Beleimung parallel erfolgen, vor der Beleimung vorgenommen wird. Auf diese Weise werden gleichmäßig und intensiv eingefärbte 20 OSB-Platten erhalten.

Die beim erfindungsgemäßen Verfahren eingesetzte flüssige Farbmittelzubereitung kann eine reine Pigmentzubereitung, eine reine Farbstoffzubereitung oder eine sowohl Pigment als auch Farbstoff 25 enthaltende Zubereitung sein.

Bevorzugt werden sowohl Pigment als auch Farbstoff enthaltende Zubereitungen verwendet, da sie besonders kräftige, brillante und lichtechte Färbungen ergeben. Besonders bevorzugt sind dabei Zubereitungen, die einen Farbstoffgehalt von 0,5 bis 10 Gew.-%, 30 bezogen auf das Pigment, aufweisen.

Die erfindungsgemäß bevorzugten Farbmittelzubereitungen enthalten üblicherweise (A) mindestens ein Pigment, (B) mindestens einen 35 Farbstoff, (C) mindestens ein Dispergiermittel und (D) Wasser oder ein Gemisch von Wasser und mindestens einem Wasserrückhaltemittel.

Die erfindungsgemäß ebenfalls einsetzbaren reinen Pigment- oder 40 Farbstoffzubereitungen enthalten in der Regel ebenfalls diese Bestandteile, wobei das Dispergiermittel (C) insbesondere für Farbstoffzubereitungen, in denen der Farbstoff gelöst vorliegt, entbehrlich ist.

- 45 Komponente (A) der erfindungsgemäß bevorzugten Farbmittelzubereitungen können organische oder anorganische Pigmente sein. Selbstverständlich können die Farbmittelzubereitungen auch

Mischungen verschiedener organischer oder verschiedener anorganischer Pigmente oder Mischungen von organischen und anorganischen Pigmenten enthalten.

- 5 Die Pigmente liegen bevorzugt in feinteiliger Form vor. Die Pigmente haben dementsprechend üblicherweise mittlere Teilchengrößen von 0,1 bis 5 µm, insbesondere 0,1 bis 3 µm und vor allem 0,1 bis 1 µm.
- 10 Bei den organischen Pigmenten handelt es sich üblicherweise um organische Bunt- und Schwarzpigmente. Anorganische Pigmente können ebenfalls Farbpigmente (Bunt-, Schwarz- und Weißpigmente) sowie Glanzpigmente sein.
- 15 Im folgenden seien als Beispiele für geeignete organische Farbpigmente genannt:
- 20 - Monoazopigmente: C.I. Pigment Brown 25;  
C.I. Pigment Orange 5, 13, 36, 38, 64 und 67;
- 25 . C.I. Pigment Red 1, 2, 3, 4, 5, 8, 9, 12, 17, 22, 23, 31, 48:1, 48:2, 48:3, 48:4, 49, 49:1, 51:1, 52:1, 52:2, 53, 53:1, 53:3, 57:1, 58:2, 58:4, 63, 112, 146, 148, 170, 175, 184, 185, 187, 191:1, 208, 210, 245, 247 und 251;
- 30 . C.I. Pigment Yellow 1, 3, 62, 65, 73, 74, 97, 120, 151, 154, 168, 181, 183 und 191;
- 35 . C.I. Pigment Violet 32;
- Disazopigmente: C.I. Pigment Orange 16, 34, 44 und 72;
- 35 . C.I. Pigment Yellow 12, 13, 14, 16, 17, 81, 83, 106, 113, 126, 127, 155, 174, 176, 180 und 188;
- 40 - Disazokondensations-  
pigmente: C.I. Pigment Yellow 93, 95 und 128;  
C.I. Pigment Red 144, 166, 214, 220, 221, 242 und 262;  
C.I. Pigment Brown 23 und 41;
- 45 - Anthanthronpigmente: C.I. Pigment Red 168;

4

- Anthrachinonpigmente: C.I. Pigment Yellow 147, 177 und 199;
- Chinacridonpigmente: C.I. Pigment Yellow 108;
- Chinophthalonpigmente: C.I. Pigment Orange 48 und 49; C.I. Pigment Red 122, 202, 206 und 209; C.I. Pigment Violet 19;
- Chinophthalonpigmente: C.I. Pigment Yellow 138;
- 15 - Diketopyrrolopyrrol-pigmente: C.I. Pigment Orange 71, 73 und 81; C.I. Pigment Red 254, 255, 264, 270 und 272;
- 20 - Dioxazinpigmente: C.I. Pigment Violet 23 und 37; C.I. Pigment Blue 80;
- Flavanthronpigmente: C.I. Pigment Yellow 24;
- 25 - Indanthronpigmente: C.I. Pigment Blue 60 und 64;
- Isoindolinpigmente: C.I. Pigmente Orange 61 und 69; C.I. Pigment Red 260; C.I. Pigment Yellow 139 und 185;
- 30 - Isoindolinonpigmente: C.I. Pigment Yellow 109, 110 und 173;
- Isoviolanthronpigmente: C.I. Pigment Violet 31;
- 35 - Metallkomplexpigmente: C.I. Pigment Red 257; C.I. Pigment Yellow 117, 129, 150, 153 und 177; C.I. Pigment Green 8;
- 40 - Perinonpigmente: C.I. Pigment Orange 43; C.I. Pigment Red 194;
- Perylenpigmente: C.I. Pigment Black 31 und 32; C.I. Pigment Red 123, 149, 178, 179, 190 und 224; C.I. Pigment Violet 29;

45

5

- Phthalocyaninpigmente: C.I. Pigment Blue 15, 15:1, 15:2,  
15:3, 15:4, 15:6 und 16;  
C.I. Pigment Green 7 und 36;

5

- Pyranthronepigmente: C.I. Pigment Orange 51;  
C.I. Pigment Red 216;

10 - Pyrazolochinazolon-  
pigmente: C.I. Pigment Orange 67;  
C.I. Pigment Red 251;

- Thioindigopigmente: C.I. Pigment Red 88 und 181;  
C.I. Pigment Violet 38;

15

- Triarylcarbonium-  
pigmente: C.I. Pigment Blue 1, 61 und 62;  
C.I. Pigment Green 1;  
C.I. Pigment Red 81, 81:1 und 169;  
C.I. Pigment Violet 1, 2, 3 und 27;

20

- C.I. Pigment Black 1 (Anilinschwarz);

- C.I. Pigment Yellow 101 (Aldazingelb);

25

- C.I. Pigment Brown 22.

Geeignete anorganische Farbpigmente sind z.B.:

30 - Weißpigmente: Titandioxid (C.I. Pigment White 6), Zink-  
weiß, Farbenzinkoxid; Zinksulfid, Lithopone;

- Schwarzpigmente: Eisenoxidschwarz (C.I. Pigment Black 11),  
Eisen-Mangan-Schwarz, Spinellschwarz  
(C.I. Pigment Black 27); Ruß  
(C.I. Pigment Black 7);

35

- Buntpigmente: Chromoxid, Chromoxidhydratgrün; Chromgrün  
(C.I. Pigment Green 48); Cobaltgrün  
(C.I. Pigment Green 50); Ultramariningrün;

40

Kobaltblau (C.I. Pigment Blue 28 und 36;  
C.I. Pigment Blue 72); Ultramarinblau;  
Manganblau;

45

6

Ultramarinviolett; Kobalt- und Mangan-violett;

5

Eisenoxidrot (C.I. Pigment Red 101); Cadmiumsulfoselenid (C.I. Pigment Red 108); Cersulfid (C.I. Pigment Red 265); Molybdatrot (C.I. Pigment Red 104); Ultramarinrot;

10

Eisenoxidbraun (C.I. Pigment Brown 6 und 7), Mischbraun, Spinell- und Korundphasen (C.I. Pigment Brown 29, 31, 33, 34, 35, 37, 39 und 40), Chromtitangelb (C.I. Pigment Brown 24), Chromorange;

15

Cersulfid (C.I. Pigment Orange 75);

20

Eisenoxidgelb (C.I. Pigment Yellow 42); Nickeltitangelb (C.I. Pigment Yellow 53; C.I. Pigment Yellow 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164 und 189); Chromtitangelb; Spinellphasen (C.I. Pigment Yellow 119); Cadmiumsulfid und Cadmiumzinksulfid (C.I. Pigment Yellow 37 und 35); Chromgelb (C.I. Pigment Yellow 34); Bismutvanadat (C.I. Pigment Yellow 184).

Bei den Glanzpigmenten handelt es sich um einphasig oder mehrphasig aufgebaute plättchenförmige Pigmente, deren Farbenspiel 30 durch das Zusammenspiel von Interferenz-, Reflexions- und Absorptionsphänomenen geprägt ist. Als Beispiele seien Aluminium-plättchen und ein- oder mehrfach, insbesondere mit Metalloxiden beschichtete Aluminium-, Eisenoxid- und Glimmerplättchen genannt.

35 In der Regel enthalten die erfindungsgemäß bevorzugt eingesetzten Farbmittelzubereitungen 10 bis 70 Gew.-%, vorzugsweise 10 bis 60 Gew.-%, Pigment (A).

Als Komponente (B) enthalten die erfindungsgemäß bevorzugten 40 Farbmittelzubereitungen mindestens einen Farbstoff. Geeignet sind dabei insbesondere Farbstoffe, die in Wasser oder einem mit Wasser mischbaren oder in Wasser löslichen organischen Lösungsmittel löslich sind. Bevorzugt weisen die eingesetzten Farbstoffe (B) einen den Pigmenten (A) jeweils vergleichbaren Farbton auf, da 45 auf diese Weise eine besonders intensive Färbung der Holzwerkstoffe erzielbar ist. Es können jedoch auch im Farbton abwei-

chende Farbstoffe (B) eingesetzt werden, wodurch Nuancierungen der Färbung möglich sind.

Geeignet sind insbesondere kationische und anionische Farbstoffe,  
5 wobei kationische Farbstoffe bevorzugt sind.

Geeignete kationische Farbstoffe (B) entstammen insbesondere der  
Di- und Triarylmethan-, Xanthen-, Azo-, Cyanin-, Azacyanin-,  
Methin-, Acridin-, Safranin-, Oxazin-, Indulin-, Nigrosin- und  
10 Phenazin-Reihe, wobei Farbstoffe aus der Azo-, Triarylmethan- und  
Xanthenreihe bevorzugt sind.

Im einzelnen seien beispielhaft aufgeführt: C.I. Basic Yellow 1,  
2 und 37; C.I. Basic Orange 2; C.I. Basic Red 1 und 108; C.I.  
15 Basic Blue 1, 7 und 26; C.I. Basic Violet 1, 3, 4, 10, 11 und 49;  
C.I. Basic Green 1 und 4; C.I. Basic Brown 1 und 4.

Kationische Farbstoffe (B) können auch externe basische Gruppen  
enthaltende Farbmittel sein. Geeignete Beispiele sind hier  
20 C.I. Basic Blue 15 und 161.

Als kationische Farbstoffe (B) können auch die korrespondierenden  
Farbbasen in Gegenwart von löslich machenden sauren Agenzien ein-  
gesetzt werden. Als Beispiele seien genannt: C.I. Solvent Yellow  
25 34; C.I. Solvent Orange 3; C.I. Solvent Red 49; C.I. Solvent  
Violet 8 und 9; C.I. Solvent Blue 2 und 4; C.I. Solvent Black 7.

Geeignete anionische Farbstoffe sind insbesondere sulfonsäure-  
gruppenhaltige Verbindungen aus der Reihe der Azo-, Anthra-  
30 chinon-, Metallkomplex-, Triarylmethan-, Xanthen- und Stilben-  
reihe, wobei Farbstoffe aus der Triarylmethan-, Azo- und Metall-  
komplex- (vor allem Kupfer-, Chrom- und Kobaltkomplex-) Reihe  
bevorzugt sind.

35 Im einzelnen genannt seien beispielsweise: C.I. Acid Yellow 3,  
19, 36 und 204; C.I. Acid Orange 7, 8 und 142; C.I. Acid Red 52,  
88, 351 und 357; C.I. Acid Violet 17 und 90; C.I. Acid Blue 9,  
193 und 199; C.I. Acid Black 194; anionische Chromkomplexfarb-  
stoffe wie C.I. Acid Violet 46, 56, 58 und 65; C.I. Acid Yellow  
40 59; C.I. Acid Orange 44, 74 und 92; C.I. Acid Red 195; C.I. Acid  
Brown 355 und C.I. Acid Black 52; anionische Kobaltkomplexfarb-  
stoffe wie C.I. Acid Yellow 119 und 204; C.I. Direct Red 80 und  
81.

Bevorzugt sind wasserlösliche Farbstoffe.

Als Wasserlöslichkeit vermittelnde Kationen sind dabei insbesondere Alkalimetallkationen, wie  $\text{Li}^+$ ,  $\text{Na}^+$ ,  $\text{K}^+$ , Ammonium- und 5 substituierte Ammoniumionen, insbesondere Alkanolammoniumionen, zu nennen.

Die erfindungsgemäß bevorzugt eingesetzten Farbmittelzubereitungen enthalten den Farbstoff (B) im allgemeinen in Mengen 10 von 0,5 bis 10 Gew.-%, vorzugsweise 1 bis 8 Gew.-%, jeweils bezogen auf das Pigment (A). Bezogen auf das Gesamtgewicht der Zubereitung, entspricht dies Mengen von in der Regel 0,05 bis 7 Gew.-%, vor allem 0,1 bis 5,6 Gew.-%.

15 Bevorzugte Pigment/Farbstoff-Kombinationen sind z.B.: C.I. Pigment Pigment Blue 15:1 und C.I. Basic Violet 4; C.I. Pigment Green 7 und C.I. Basic Green 4; C.I. Pigment Red 48:2 und C.I. Direct Red 80; C.I. Pigment Black 7 und C.I. Basic Violet 3.

20 Als Komponente (C) ist in den erfindungsgemäß bevorzugten Farbmittelzubereitungen mindestens ein Dispergiermittel enthalten.

Besonders geeignete Dispergiermittel (C) sind nichtionische und anionische oberflächenaktive Additive sowie auch Mischungen dieser Additive. 25

Bevorzugte nichtionische oberflächenaktive Additive (C) basieren insbesondere auf Polyethern.

30 Neben den ungemischten Polyalkylenoxiden, bevorzugt  $\text{C}_2\text{-C}_4$ -Alkylenoxiden und phenylsubstituierten  $\text{C}_2\text{-C}_4$ -Alkylenoxiden, insbesondere Polyethylenoxiden, Polypropylenoxiden und Poly(phenylethylenoxid), sind vor allem Blockcopolymere, insbesondere Polypropylenoxid- und Polyethylenoxidblöcke oder Poly(phenylethylenoxid)- und 35 Polyethylenoxidblöcke aufweisende Polymere, und auch statistische Copolymere dieser Alkylenoxide geeignet.

Diese Polyalkylenoxide können durch Polyaddition der Alkylenoxide an Startermoleküle, wie an gesättigte oder ungesättigte 40 aliphatische und aromatische Alkohole, Phenol oder Naphthol, das jeweils durch Alkyl, insbesondere  $\text{C}_1\text{-C}_{12}$ -Alkyl, vorzugsweise  $\text{C}_4\text{-C}_{12}$ - bzw.  $\text{C}_1\text{-C}_4$ -Alkyl, substituiert sein kann, gesättigte oder ungesättigte aliphatische und aromatische Amine, gesättigte oder ungesättigte aliphatische Carbonsäuren und Carbonsäureamide hergestellt werden. Üblicherweise werden 1 bis 300 mol, bevorzugt 45 3 bis 150 mol, Alkylenoxid je mol Startermolekül eingesetzt.

Geeignete aliphatische Alkohole enthalten dabei in der Regel 6 bis 26 C-Atome, bevorzugt 8 bis 18 C-Atome, und können unverzweigt, verzweigt oder cyclisch aufgebaut sein. Als Beispiele seien Octanol, Nonanol, Decanol, Isodecanol, Undecanol,  
5 Dodecanol, 2-Butyloctanol, Tridecanol, Isotridecanol, Tetradecanol, Pentadecanol, Hexadecanol (Cetylalkohol), 2-Hexyldecanol, Heptadecanol, Octadecanol (Stearylalkohol), 2-Heptylundecanol, 2-Octyldecanol, 2-Nonyltridecanol, 2-Decyltetradecanol, Oleylalkohol und 9-Octadecenol sowie auch Mischungen dieser Alkohole,  
10 wie C<sub>8</sub>/C<sub>10</sub>-, C<sub>13</sub>/C<sub>15</sub>- und C<sub>16</sub>/C<sub>18</sub>-Alkohole, und Cyclopentanol und Cyclohexanol genannt. Von besonderem Interesse sind die gesättigten und ungesättigten Fettalkohole, die durch Fettspaltung und Reduktion aus natürlichen Rohstoffen gewonnen werden, und die synthetischen Fettalkohole aus der Oxosynthese. Die Alkylenoxid-15 addukte an diese Alkohole weisen üblicherweise mittlere Molekulargewichte M<sub>n</sub> von 200 bis 5000 auf.

Als Beispiele für die obengenannten aromatischen Alkohole seien neben unsubstituiertem Phenol und α- und β-Naphthol Hexylphenol,  
20 Heptylphenol, Octylphenol, Nonylphenol, Isononylphenol, Undecylphenol, Dodecylphenol, Di- und Tributylphenol und Dinonylphenol genannt.

Geeignete aliphatische Amine entsprechen den oben aufgeführten  
25 aliphatischen Alkoholen. Besondere Bedeutung haben auch hier die gesättigten und ungesättigten Fettamine, die vorzugsweise 14 bis 20 C-Atome aufweisen. Als aromatische Amine seien beispielsweise Anilin und seine Derivate genannt.

30 Als aliphatische Carbonsäuren eignen sich insbesondere gesättigte und ungesättigte Fettsäuren, die bevorzugt 14 bis 20 C-Atome enthalten, und hydrierte, teilhydrierte und unhydrierte Harzsäuren sowie auch mehrwertige Carbonsäuren, z.B. Dicarbonsäuren, wie Maleinsäure.

35 Geeignete Carbonsäureamide leiten sich von diesen Carbonsäuren ab.

Neben den Alkylenoxidaddukten an die einwertigen Amine und Alkohole sind die Alkylenoxidaddukte an mindestens bifunktionelle Amine und Alkohole von ganz besonderem Interesse.

Als mindestens bifunktionelle Amine sind zwei- bis fünfwertige Amine bevorzugt, die insbesondere der Formel H<sub>2</sub>N-(R-NR<sup>1</sup>)<sub>n</sub>-H  
45 (R: C<sub>2</sub>-C<sub>6</sub>-Alkylen; R<sup>1</sup>: Wasserstoff oder C<sub>1</sub>-C<sub>6</sub>-Alkyl; n: 1 bis 5) entsprechen. Im einzelnen seien beispielhaft genannt: Ethylen-diamin, Diethylentriamin, Triethylentetramin, Tetraethylpent-

10

amin, Propylen diamin-1,3, Dipropylentriamin, 3-Amino-1-ethylen-aminopropan, Hexamethylendiamin, Dihexamethylentriamin, 1,6-Bis-(3-aminopropylamino)hexan und N-Methyldipropylentriamin, wobei Hexamethylendiamin und Diethylentriamin besonders bevorzugt sind und Ethylen diamin ganz besonders bevorzugt ist.

Vorzugsweise werden diese Amine zunächst mit Propylenoxid und anschließend mit Ethylenoxid umgesetzt. Der Gehalt der Blockcopolymere an Ethylenoxid liegt üblicherweise bei etwa 10 bis 10 90 Gew.-%.

Die Blockcopolymere auf Basis mehrwertiger Amine weisen in der Regel mittlere Molekulargewichte  $M_n$  von 1000 bis 40000, vorzugsweise 1500 bis 30000, auf.

15 Als mindestens bifunktionelle Alkohole sind zwei- bis fünfwertige Alkohole bevorzugt. Beispielsweise seien C<sub>2</sub>-C<sub>6</sub>-Alkylenglykole und die entsprechenden Di- und Polyalkylenglykole, wie Etylenglykol, Propylenglykol-1,2 und -1,3, Butylenglykol-1,2 und -1,4, Hexylen-20 glykol-1,6, Dipropylenglykol und Polyethylenglykol, Glycerin und Pentaerythrit genannt, wobei Etylenglykol und Polyethylenglykol besonders bevorzugt und Propylenglykol und Dipropylenglykol ganz besonders bevorzugt sind.

25 Besonders bevorzugte Alkylenoxidaddukte an mindestens bifunktionelle Alkohole weisen einen zentralen Polypropylenoxidblock auf, gehen also von einem Propylenglykol oder Polypropylenglykol aus, das zunächst mit weiterem Propylenoxid und dann mit Ethylenoxid umgesetzt wird. Der Gehalt der Blockcopolymere an Ethylenoxid 30 liegt üblicherweise bei 10 bis 90 Gew.-%.

Die Blockcopolymere auf Basis mehrwertiger Alkohole weisen im allgemeinen mittlere Molekulargewichte  $M_n$  von 1000 bis 20000, vorzugsweise 1000 bis 15000, auf.

35 Derartige Alkylenoxidblockcopolymere sind bekannt und im Handel z.B. unter den Namen Tetronic® und Pluronic® (BASF) erhältlich.

Anionische oberflächenaktive Additive (C) basieren insbesondere 40 auf Sulfonaten, Sulfaten, Phosphonaten oder Phosphaten sowie carboxylatgruppenhaltigen oberflächenaktiven Polymeren.

Beispiele für geeignete Sulfonate sind aromatische Sulfonate, wie p-C<sub>8</sub>-C<sub>20</sub>-Alkylbenzolsulfonate, Di-(C<sub>1</sub>-C<sub>8</sub>-alkyl)naphthalinsulfonate 45 und Kondensationsprodukte von Naphthalinsulfonsäuren mit Formaldehyd, und aliphatische Sulfonate, wie C<sub>12</sub>-C<sub>18</sub>-Alkansulfonate,

## 11

$\alpha$ -Sulfofettsäure-C<sub>2</sub>-C<sub>8</sub>-alkylester, Sulfobornsteinsäureester und Alkoxy-, Acyloxy- und Acylaminoalkansulfonate.

Bevorzugt sind Arylsulfonate, wobei die

- 5 Di-(C<sub>1</sub>-C<sub>8</sub>-alkyl)naphthalinsulfonate besonders bevorzugt sind. Ganz besonders bevorzugt sind Diisobutyl- und Diisopropynaphthalinsulfonat.

Beispiele für geeignete Sulfate sind C<sub>8</sub>-C<sub>20</sub>-Alkylsulfate.

10

Eine weitere wichtige Gruppe anionischer oberflächenaktiver Additive (C) bilden die Sulfonate, Sulfate, Phosphonate und Phosphate der als nichtionische Additive genannten Polyether.

15

Diese können durch Umsetzung mit Phosphorsäure, Phosphorpentoxid und Phosphonsäure bzw. Schwefelsäure und Sulfinsäure in die Phosphorsäuremono- oder -diester und Phosphonsäureester bzw. die Schwefelsäuremonoester und Sulfinsäureester überführt werden. Diese sauren Ester liegen, wie die weiter oben aufgeführten

20

Sulfonate und Sulfate, bevorzugt in Form wasserlöslicher Salze, insbesondere als Alkalimetallsalze, vor allem Natriumsalze, und Ammoniumsalze vor, sie können jedoch auch in Form der freien Säuren eingesetzt werden.

25

Bevorzugte Phosphate und Phosphonate leiten sich vor allem von alkoxylierten, insbesondere ethoxylierten, Fett- und Oxo-alkoholen, Alkylphenolen, Fettaminen, Fettsäuren und Harzsäuren ab, bevorzugte Sulfate und Sulfonate basieren insbesondere auf alkoxylierten, vor allem ethoxylierten, Fettalkoholen, Alkylphenolen und Aminen, auch mehrwertigen Aminen, wie Hexamethylen-diamin.

30

Derartige anionische oberflächenaktive Additive sind bekannt und im Handel z.B. unter den Namen Nekal® (BASF), Tamol® (BASF), Crodafos® (Croda), Rhodafac® (Rhodia), Maphos® (BASF), Texapon® (Cognis), Empicol® (Albright & Wilson), Matexil® (ICI), Soprophor® (Rhodia) und Lutensit® (BASF) erhältlich.

40

Weitere geeignete anionische oberflächenaktive Additive (C) basieren auf wasserlöslichen carboxylatgruppenhaltigen Polymeren. Diese können durch Einstellung des Verhältnisses zwischen enthaltenen polaren und unpolaren Gruppierungen vorteilhaft an den jeweiligen Anwendungszweck und das jeweilig Pigment angepaßt werden können.

45

## 12

Monomere, die zur Herstellung dieser Additive eingesetzt werden, sind insbesondere ethylenisch ungesättigte Monocarbonsäuren, ethylenisch ungesättigte Dicarbonsäuren sowie Vinylderivate, die keine Säurefunktion aufweisen.

5

Als Beispiele für diese Monomergruppen seien genannt:

- Acrylsäure, Methacrylsäure und Crotonsäure;
- 10 - Maleinsäure, Maleinsäurenanhydrid, Maleinsäuremonoester, Maleinsäuremonoamide, Umsetzungsprodukte von Maleinsäure mit Diaminen, die zu aminoxidgruppenhaltigen Derivaten oxidiert sein können, und Fumarsäure, wobei Maleinsäure, Maleinsäure-anhydrid und Maleinsäuremonoamide bevorzugt sind;
- 15 - Vinylaromaten, wie Styrol, Methylstyrol und Vinyltoluol; Ethylen, Propylen, Isobuten; Vinylester linearer oder verzweigter Monocarbonsäuren, wie Vinylacetat und Vinylpropionat; Alkylester und Arylester ethylenisch ungesättigter
- 20 - Monocarbonsäuren, insbesondere Acrylsäure- und Methacrylsäureester, wie Methyl-, Ethyl-, Propyl-, Isopropyl-, Butyl-, Pentyl-, Hexyl-, 2-Ethylhexyl-, Nonyl-, Lauryl- und Hydroxyethyl(meth)acrylat sowie Phenyl-, Naphthyl- und Benzyl(meth)acrylat; Dialkylester von ethylenisch
- 25 - ungesättigten Dicarbonsäuren, wie Dimethyl-, Diethyl-, Dipropyl-, Diisopropyl-, Dibutyl-, Dipentyl-, Dihexyl-, Di-2-ethylhexyl-, Dinonyl-, Dilauryl- und Di-2-hydroxyethyl-maleinat und -fumarat; Vinylpyrrolidon; Acrylnitril und Methacrylnitril, wobei Styrol bevorzugt ist.
- 30 - Neben Homopolymeren dieser Monomere, insbesondere Polyacrylsäuren, sind vor allem Copolymeren der genannten Monomere als Additiv (C) geeignet. Bei den Copolymeren kann es sich um statistische Copolymeren, Blockcopolymere und Ppropfcopolymere handeln.
- 35 - Vorzugsweise liegen die Carboxylgruppen der polymeren Additive (C) zumindest teilweise in Salzform vor, um Wasserlöslichkeit zu gewährleisten. Geeignet sind beispielsweise Alkalimetallsalze, wie Natrium- und Kaliumsalze, und Ammoniumsalze.
- 40 - Üblicherweise weisen die polymeren Additive (C) mittlere Molekulargewichte  $M_w$  von 1000 bis 250 000 auf, die Säurezahl beträgt in der Regel 40 bis 800.
- 45 - Beispiele für bevorzugte polymere Additive (C) sind Polyacrylsäuren sowie Styrol/Acrylsäure-, Acrylsäure/Maleinsäure-, Butadien/Acrylsäure- und Styrol/Maleinsäure-Copolymere, die jeweils

als zusätzliche Monomerbestandteile Acrylsäureester und/oder Maleinsäureester enthalten können.

Besonders bevorzugte polymere Additive (C) sind Polyacrylsäuren,  
5 die in der Regel mittlere Molekulargewichte  $M_w$  von 1000 bis 250 000 und Säurezahlen von  $\geq 200$  aufweisen, und Styrol/Acrylsäure-Copolymere, die im allgemeinen mittlere Molekulargewichte  $M_w$  von 1000 bis 50 000 und Säurezahlen von  $\geq 50$  aufweisen.

10 Derartige anionische oberflächenaktive Additive sind ebenfalls bekannt und im Handel z.B. unter den Namen Sokalan® (BASF), Joncryl® (Johnson Polymer), Neoresin® (Avecia) sowie Orotan® und Morrez® (Rohm & Haas) erhältlich.

15 Die erfindungsgemäß bevorzugt eingesetzten Farbmittelzubereitungen weisen üblicherweise einen Gehalt an Dispergiermittel (C) von 1 bis 50 Gew.-%, insbesondere von 1 bis 40 Gew.-%, auf.

Wasser bildet das flüssige Trägermaterial der erfindungsgemäß 20 eingesetzten Farbmittelzubereitungen.

Vorzugsweise enthalten die Farbmittelzubereitungen ein Gemisch von Wasser und einem Wasserrückhaltemittel als flüssige Phase. Als Wasserrückhaltemittel dienen insbesondere organische Lösungsmittel, die schwer verdampfbar sind (d. h. in der Regel einen 25 Siedepunkt  $> 100^\circ\text{C}$  haben), daher wasserrückhaltend wirken, und in Wasser löslich oder mit Wasser mischbar sind.

Beispiele für geeignete Wasserrückhaltemittel sind mehrwertige  
30 Alkohole, bevorzugt unverzweigte und verzweigte mehrwertige Alkohole mit 2 bis 8, insbesondere 3 bis 6, C-Atomen, wie Ethylenglykol, 1,2- und 1,3-Propylenglykol, Glycerin, Erythrit, Pentaerythrit, Pentite, wie Arabit, Adonit und Xylit und Hexite wie Sorbit, Mannit und Dulcit. Weiterhin eignen sich z.B. auch Di-,  
35 Tri- und Tetraalkylenglykole und deren Mono- (vor allem C<sub>1</sub>-C<sub>6</sub>-, insbesondere C<sub>1</sub>-C<sub>4</sub>-) alkylether. Beispielhaft seien Di-, Tri- und Tetraethylenglykol, Diethylenglykolmonomethyl-, -ethyl-, -propyl- und -butylether, Triethylenglykolmonomethyl-, -ethyl-, -propyl- und -butylether, Di-, Tri- und Tetra-1,2- und -1,3-propylenglykol  
40 und Di-, Tri- und Tetra-1,2- und -1,3-propylenglykolmonomethyl-, -ethyl-, -propyl- und -butylether genannt.

In der Regel enthalten die erfindungsgemäß bevorzugt eingesetzten Farbmittelzubereitungen 10 bis 88,95 Gew.-%, vorzugsweise 10 bis 45 80 Gew.-%, flüssige Phase (D). Liegt Wasser im Gemisch mit einem wasserrückhaltenden organischen Lösungsmittel vor, so macht die-

## 14

ses Lösungsmittel im allgemeinen 1 bis 80 Gew.-%, bevorzugt 1 bis 60 Gew.-%, der Phase (D) aus.

Weiterhin können die Farbmittelzubereitungen noch übliche Zusatzstoffe, wie Biozide, Entschäumer, Antiaabsetzmittel und Rheologie-modifizierer, enthalten, deren Anteil im allgemeinen bis zu 5 Gew.-% betragen kann.

Die erfindungsgemäß bevorzugten, sowohl Pigment als auch Farbstoff enthaltenden Farbmittelzubereitungen können auf verschiedene Weise erhalten werden. Vorzugsweise wird zunächst eine Pigmentdispersion hergestellt, der der Farbstoff dann als Feststoff oder insbesondere in gelöster Form zugegeben wird.

## 15 Beispiele

## 1. Herstellung der Farbmittelzubereitungen

Für die Einfärbung der OSB-Platten wurden folgende Farbmittelzubereitungen eingesetzt.

## 1.1. Grüne Pigmentzubereitung

Durch Naßmahlung in einer Rührwerkskugelmühle erhaltene Mischung aus

40 Gew.-% C.I. Pigment Green 7  
8 Gew.-% eines Blockcopolymers auf Basis Ethylenediamin/Propylenoxid/Ethylenoxid mit einem Ethylen-oxidgehalt von 40 Gew.-% und einem mittleren Molekulargewicht  $M_n$  von 6500  
30 15 Gew.-% Dipropylenglykol  
37 Gew.-% Wasser.

## 35 1.2. Rote Pigmentzubereitung

Durch Naßmahlung in einer Rührwerkskugelmühle erhaltene Mischung aus

40 30 Gew.-% C.I. Pigment Red 48:2  
29 Gew.-% einer 26 gew.-%igen ammoniakalischen Lösung eines Acrylsäure/Styrol-Copolymers mit einer Säurezahl von 216 mg KOH/g und einem mittleren Molekulargewicht  $M_n$  von 9200  
45 1 Gew.-% Dipropylenglykol  
40 Gew.-% Wasser.

15

## 1.3. Schwarze Pigmentzubereitung

Durch Naßmahlung in einer Rührwerkskugelmühle erhaltene  
Mischung aus

5

40 Gew.-% C.I. Pigment Black 7  
10 Gew.-% eines Blockcopolymers auf Basis Ethylendiamin/  
Propylenoxid/Ethylenoxid mit einem Ethylen-  
oxidegehalt von 40 Gew.-% und einem mittleren  
Molekulargewicht  $M_n$  von 12000  
10  
22 Gew.-% Dipropylenglykol  
28 Gew.-% Wasser.

## 1.4. Blaue Pigmentzubereitung

15

Durch Naßmahlung in einer Rührwerkskugelmühle erhaltene  
Mischung aus

20  
40 Gew.-% C.I. Pigment Blue 15:1  
8 Gew.-% eines Blockcopolymers auf Basis Ethylendiamin/  
Propylenoxid/Ethylenoxid mit einem Ethylen-  
oxidegehalt von 40 Gew.-% und einem mittleren  
Molekulargewicht  $M_n$  von 6700  
25  
10 Gew.-% Dipropylenglykol  
42 Gew.-% Wasser.

## 1.5. Grüne Farbmittelzubereitung

30

Mischung aus 25 Gew.-% der grünen Pigmentzubereitung  
Nr. 1.1 und 7 Gew.-% einer 47 gew.-%igen Lösung von  
C.I. Basic Green 7 in 48 gew.-%iger Essigsäure sowie  
68 Gew.-% Wasser.

## 1.6. Rote Farbmittelzubereitung

35

Durch Naßmahlung in einer Rührwerkskugelmühle erhaltene  
Mischung aus

40  
26 Gew.-% C.I. Pigment Red 48:2  
5 Gew.-% C.I. Direct Red 80  
24 Gew.-% einer 26 gew.-%igen ammoniakalischen Lösung  
eines Acrylsäure/Styrol-Copolymers mit einer  
Säurezahl von 216 mg KOH/g und einem mittleren  
Molekulargewicht  $M_n$  von 9200  
45  
5 Gew.-% Dipropylenglykol  
40 Gew.-% Wasser.

## 1.7. Schwarze Farbmittelzubereitung

Mischung aus 94 Gew.-% der schwarzen Pigmentzubereitung  
 Nr. 1.3 und 6 Gew.-% einer 10 gew.-%igen Lösung von  
 5 C.I. Basic Violet 3 in 30 gew.-%iger Essigsäure.

## 1.8. Blaue Farbmittelzubereitung

Mischung aus 90 Gew.-% der blauen Pigmentzubereitung  
 10 Nr. 1.4 und 10 Gew.-% einer 10 gew.-%igen Lösung von  
 C.I. Basic Violet 4 in 30 gew.-%iger Essigsäure.

## 1.9. Violette Farbstoffzubereitung

15 10 gew.-%ige Lösung von C.I. Basic Violet 4 in  
 30 gew.-%iger Essigsäure.

## 1.10. Grüne Farbstoffzubereitung

20 47 gew.-%ige Lösung von C.I. Basic Green 4 in 48 gew.-%iger  
 Essigsäure.

## 2. Herstellung von gefärbten OSB-Platten

25 Für die Herstellung der OSB-Platten wurde der in der folgenden Tabelle aufgeführte Leimansatz verwendet:

## • Tabelle

	Leimansatz für	Mittelschicht-strands	Deckschicht-strands
30	Harnstoff-Melamin-Formaldehydharz, 65 gew.-%ig in Wasser	100,0 Gew.-Tle.	100,0 Gew.-Tle.
35	Paraffin-Dispersion, 60 gew.-%ig in Wasser	14,8 Gew.-Tle.	14,8 Gew.-Tle.
	Ammoniumsulfatlösung, 20 gew.-%ig in Wasser	10,0 Gew.-Tle.	4,0 Gew.-Tle.
	Wasser	5,2 Gew.-Tle.	11,2 Gew.-Tle.
40	Festharzgehalt der Flotte	50 Gew.-%	50 Gew.-%
	Festharz/atro Strands	11,0 Gew.-%	11,0 Gew.-%
	Festwachs/atro Strands	1,5 Gew.-%	1,5 Gew.-%

## 2.1. Herstellung einer grün gefärbten OSB-Platte

Die Strands wurden vor dem Trocknen durch Spritzen mit einer 0,5 gew.-%igen Dispersion der Pigmentzubereitung Nr. 1.1 in Wasser gefärbt und in Trommeltrocknern auf 1-2 Gew.-% Feuchte getrocknet.

Danach wurden die gefärbten Strands in Mittel- und Deckschichtfraktion aufgeteilt und in getrennten Durchlaufmisern mit den in der Tabelle genannten Leimansätzen beleimt.

Die beleimten Strands wurden auf übliche Art zu Matten geschüttet und bei 200°C zu Platten gepreßt.

Die erhaltene OSB-Platte zeigte eine homogene, intensive Grünfärbung. Die Holzstruktur war nach dem Schleifen sichtbar.

## 2.2. Herstellung einer rot gefärbten OSB-Platte mit isocyanatgebundener Mittelschicht

Die Strands wurden vor dem Trocknen durch Tauchen mit einer 0,2 gew.-%igen Dispersion der Pigmentzubereitung Nr. 1.2 in Wasser gefärbt und in Trommeltrocknern auf 1-2 Gew.-% Feuchte getrocknet.

Danach wurden die gefärbten Strands in Mittel- und Deckschichtfraktion aufgeteilt und in getrennten Durchlaufmisern beleimt. Für die Strands der Deckschicht wurde der in der Tabelle genannten Leimansatz verwendet. Die Strands für die Mittelschicht wurden mit 4 Gew.-% Isocyanat (MDI) beleimt, das unmittelbar vor der Beleimung in Wasser (Gew.-Verhältnis 1:1) emulgiert wurde.

Die beleimten Strands wurden auf übliche Art zu Matten geschüttet und bei 200°C zu Platten gepreßt.

Die erhaltene OSB-Platte zeigte eine homogene, intensive Rotfärbung. Die Holzstruktur war nach dem Schleifen sichtbar.

2.3. Herstellung einer schwarz gefärbten OSB-Platte mit isocyanatgebundener Mittelschicht

5 Die Strands wurden vor dem Trocknen durch Tauchen mit einer 5 gew.-%igen Dispersion der Farbmittelzubereitung Nr. 1.3 in Wasser gefärbt und anschließend auf eine Feuchte von 1 - 3 % getrocknet.

10 Danach wurden die gefärbten Strands in Mittel- und Deckschichtfraktion aufgeteilt und in getrennten Durchlaufmischern beleimt. Für die Strands der Deckschicht wurde der in der Tabelle genannten Leimansatz verwendet. Die Strands für die Mittelschicht wurden mit 4 Gew.-% Isocyanat (MDI) beleimt, das unmittelbar vor der Beleimung in Wasser 15 (Gew.-Verhältnis 1:1) emulgiert wurde.

Die beleimten Strands wurden auf übliche Art zu Matten geschüttet und bei 200°C zu Platten gepreßt.

20 Die erhaltene OSB-Platte zeigt eine homogene, intensive, brillante Schwarzfärbung. Die Holzstruktur war nach dem Schleifen sichtbar.

2.4. Herstellung einer blau gefärbten OSB-Platte

25 Die Strands wurden vor dem Trocknen durch Tauchen mit einer 0,5 gew.-%igen Lösung der Farbstoffzubereitung Nr. 1.4 in Wasser gefärbt und in Trommeltrocknern auf 1-2 Gew.-% Feuchte getrocknet.

30 Danach wurden die gefärbten Strands in Mittel- und Deckschichtfraktion aufgeteilt und in getrennten Durchlaufmischern mit den in der Tabelle genannten Leimansätzen beleimt.

35 Die beleimten Strands wurden auf übliche Art zu Matten geschüttet und bei 200°C zu Platten gepreßt.

40 Die erhaltene OSB-Platte zeigte eine homogene, intensive Blaufärbung. Die Holzstruktur war nach dem Schleifen sichtbar.

## 2.5 Herstellung einer grün gefärbten OSB-Platte

Die Strands wurden vor dem Trocknen durch Tauchen mit einer 0,6 gew.-%igen Dispersion der Pigmentzubereitung Nr. 1.5 in Wasser gefärbt und in Trommeltrocknern auf 1-2 Gew.-% Feuchte getrocknet.

Danach wurden die gefärbten Strands in Mittel- und Deckschichtfraktion aufgeteilt und in getrennten Durchlaufmisern mit den in der Tabelle genannten Leimansätzen beleimt.

Die beleimten Strands wurden auf übliche Art zu Matten geschüttet und bei 200°C zu Platten gepreßt.

15 Die erhaltene OSB-Platte zeigte eine homogene, intensive Grünfärbung. Die Holzstruktur war nach dem Schleifen sichtbar.

## 20 2.6 Herstellung einer OSB-Platte mit rot gefärbten Deckschichten und isocyanatgebundener Mittelschicht

Die getrockneten Strands wurde in Mittel- und Deckschichtfraktion aufgeteilt.

25 Die Strands für die Deckschicht wurden durch Tauchen mit einer 5 gew.-%igen Dispersion der Farbmittelzubereitung Nr. 1.6 in Wasser gefärbt und anschließend mit dem in der Tabelle für die Deckschicht genannten Leimansatz beleimt.

30 Die Strands für die Mittelschicht wurden mit 4 Gew.-% Isocyanat (MDI) beleimt, das unmittelbar vor der Beleimung in Wasser (Gew.-Verhältnis 1:1) emulgiert wurde.

35 Die beleimten Strands wurden auf übliche Art zu Matten geschüttet und bei 200°C zu Platten gepreßt.

40 Die erhaltene OSB-Platte zeigt ein der Deckschicht eine homogene, intensive, brillante Rotfärbung. Die Holzstruktur war nach dem Schleifen sichtbar.

20

## 2.7 Herstellung einer schwarz gefärbten OSB-Platte

Die Strands wurden vor dem Trocknen durch Tauchen mit einer 3 gew.-%igen Lösung der Farbstoffzubereitung Nr. 1.7 in Wasser gefärbt und in Trommeltrocknern auf 1-2 Gew.-% Feuchte getrocknet.

Danach wurden die gefärbten Strands in Mittel- und Deckschichtfraktion aufgeteilt und in getrennten Durchlaufmisern mit den in der Tabelle genannten Leimansätzen beleimt.

Die beleimten Strands wurden auf übliche Art zu Matten geschüttet und bei 200°C zu Platten gepreßt.

Die erhaltene OSB-Platte zeigte eine homogene, intensive Schwarzfärbung. Die Holzstruktur war nach dem Schleifen sichtbar.

## 20 2.8 Herstellung einer OSB-Platte mit blau gefärbten Deckschichten und isocyanatgebundener Mittelschicht

Die getrockneten Strands wurde in Mittel- und Deckschichtfraktion aufgeteilt.

Die Strands für die Deckschicht wurden durch Tauchen mit einer 5 gew.-%igen Dispersion der Farbmittelzubereitung Nr. 1.8 in Wasser gefärbt und anschließend mit dem in der Tabelle für die Deckschicht genannten Leimansatz beleimt.

Die Strands für die Mittelschicht wurden mit 4 Gew.-% Isocyanat (MDI) beleimt, das unmittelbar vor der Beleimung in Wasser (Gew.-Verhältnis 1:1) emulgiert wurde.

Die beleimten Strands wurden auf übliche Art zu Matten geschüttet und bei 200°C zu Platten gepreßt.

Die erhaltene OSB-Platte zeigt ein der Deckschicht eine homogene, intensive, brillante Blaufärbung. Die Holzstruktur war nach dem Schleifen sichtbar.

21

## 2.9 Herstellung einer violett gefärbten OSB-Platte

Die Strands wurden vor dem Trocknen durch Spritzen mit einer 0,3 gew.-%igen Dispersion der Pigmentzubereitung  
5 Nr. 1.9 in Wasser gefärbt und in Trommeltrocknern auf 1-2 Gew.-% Feuchte getrocknet.

Danach wurden die gefärbten Strands in Mittel- und Deck-  
10 schichtfraktion aufgeteilt und in getrennten Durchlaufmi- schern mit den in der Tabelle genannten Leimansätzen beleimt.

Die beleimten Strands wurden auf übliche Art zu Matten ge-  
schüttet und bei 200°C zu Platten gepreßt.  
15

Die erhaltene OSB-Platte zeigte eine homogene, intensive Violettfärbung. Die Holzstruktur war nach dem Schleifen sichtbar.

## 20 2.10 Herstellung einer OSB-Platte mit grün gefärbten Deckschich- ten und isocyanatgebundener Mittelschicht

Die getrockneten Strands wurde in Mittel- und Deckschicht- fraktion aufgeteilt.  
25

Die Strands für die Deckschicht wurden durch Tauchen mit einer 5 gew.-%igen Dispersion der Farbmittelzubereitung Nr. 1.10 in Wasser gefärbt und anschließend mit dem in der Tabelle für die Deckschicht genannten Leimansatz beleimt.

30 Die Strands für die Mittelschicht wurden mit 4 Gew.-% Iso- cyanat (MDI) beleimt, das unmittelbar vor der Beleimung in Wasser (Gew.-Verhältnis 1:1) emulgiert wurde.

35 Die beleimten Strands wurden auf übliche Art zu Matten ge- schüttet und bei 200°C zu Platten gepreßt.

40 Die erhaltene OSB-Platte zeigt ein der Deckschicht eine ho- mogene, intensive, brillante Grünfärbung. Die Holzstruktur war nach dem Schleifen sichtbar.

## Verfahren zur Herstellung von farbigen OSB-Platten

### Zusammenfassung

5

Verfahren zur Herstellung von farbigen OSB-Platten, indem man die  
als Basismaterial für die OSB-Platten dienenden Holzstrands vor  
oder nach dem Trocknen mit einer flüssigen Farbmittelzubereitung  
in Kontakt bringt, anschließend auf übliche Weise beleimt, zu  
10 dreischichtigen Matten schüttet und diese heiß zu aus einer Mit-  
telschicht mit zwei Deckschichten bestehenden Platten verpreßt.

15

20

25

30

35

40

45